

26 NOV. 2004



REC'D 07 FEB 2005
WIPO PCT

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 29 SEP. 2004

Pour le Directeur général de l'Institut
national de la propriété industrielle
Le Chef du Département des brevets

Martine PLANCHE

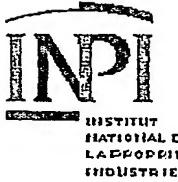
DOCUMENT DE PRIORITÉ

PRÉSENTÉ OU TRANSMIS
CONFORMÉMENT À LA
RÈGLE 17.1.a) OU b)

BEST AVAILABLE COPY

INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIETE
INDUSTRIELLE

SIEGE
26 bis, rue de Saint-Petersbourg
75800 PARIS cedex 08
Téléphone : 33 (0)1 53 04 53 04
Télécopie : 33 (0)1 53 04 45 23
www.inpi.fr



BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITE

26bis, rue de Saint-Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08
Téléphone: 01 53.04.53.04 Télécopie: 01.42.94.86.54

Code de la propriété intellectuelle-livreVI

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE

DATE DE REMISE DES PIÈCES: N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL: DÉPARTEMENT DE DÉPÔT: DATE DE DÉPÔT:	Jean LEHU BREVATOME 3, rue du Docteur Lancereaux 75008 PARIS France
Vos références pour ce dossier: B 14397 ID DD 2555	

1 NATURE DE LA DEMANDE			
Demande de brevet			
2 TITRE DE L'INVENTION			
DISPOSITIF DE REMPLISSAGE D'UN MOULE PAR UNE POUDRE OU UN MELANGE DE POUDRES			
3 DECLARATION DE PRIORITE OU REQUETE DU BENEFICE DE LA DATE DE DEPOT D'UNE DEMANDE ANTERIEURE FRANCAISE	Pays ou organisation	Date	N°
4-1 DEMANDEUR			
Nom	COMMISSARIAT A L'ENERGIE ATOMIQUE		
Rue	31-33, rue de la Fédération		
Code postal et ville	75752 PARIS 15ème		
Pays	France		
Nationalité	France		
Forme juridique	Etablissement Public de Caractère Scientifique, technique et Ind		
4-2 DEMANDEUR			
Nom	FEDERAL MOGUL SA		
Rue	Place Paul Bert		
Code postal et ville	45140 SAINT JEAN DE LA RUELLE		
Pays	France		
Nationalité	France		
Forme juridique	Société anonyme		



BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITE

cerfa
N°12236*01

26bis, rue de Saint-Pétersbourg
75800 Paris Cédex 08
Téléphone: 01 53.04.53.04 Télécopie: 01.53.04.52.65

Code de la propriété intellectuelle-livreVI

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE

DATE DE REMISE DES PIÈCES: N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL: DÉPARTEMENT DE DÉPÔT: DATE DE DÉPÔT:	Jean LEHU BREVATOMÉ 3, rue du Docteur Lancereaux 75008 PARIS France
Vos références pour ce dossier: B 14397 ID - DD 2555	

1 NATURE DE LA DEMANDE

Demande de brevet

2 TITRE DE L'INVENTION

DISPOSITIF DE REMPLISSAGE D'UN MOULE PAR UNE POUDRE OU UN
MELANGE DE Poudres

3 DECLARATION DE PRIORITE OU REQUETE DU BENEFICE DE LA DATE DE DEPOT D'UNE DEMANDE ANTERIEURE FRANCAISE

Pays ou organisation Date N°

4-1 DEMANDEUR

Nom	COMMISSARIAT A L'ENERGIE ATOMIQUE
Rue	31-33, rue de la Fédération
Code postal et ville	75752 PARIS 15ème
Pays	France
Nationalité	France
Forme juridique	Etablissement Public de Caractère Scientifique, technique et Ind

4-2 DEMANDEUR

Nom	FEDERAL MOGUL OPÉRATIONS FRANCE SAS
Rue	Place Paul Bert
Code postal et ville	45140 SAINT JEAN DE LA RUELLE
Pays	France
Nationalité	France
Forme juridique	Société par actions simplifiée (SAS)

5A MANDATAIRE				
Nom	LEHU			
Prénom	Jean			
Qualité	Liste spéciale: 422-5 S/002, Pouvoir général: 7068			
Cabinet ou Société	BREVATOME			
Rue	3, rue du Docteur Lancereaux			
Code postal et ville	75008 PARIS			
N° de téléphone	01 53 83 94 00			
N° de télécopie	01 45 63 83 33			
Courrier électronique	brevets.patents@brevalex.com			
6 DOCUMENTS ET FICHIERS JOINTS				
Texte du brevet	Fichier électronique	Pages	Détails	
Dessins	textebrevet.pdf	24	D 19, R 4, AB 1	
	dessins.pdf	4	page 4, figures 10, Abrégé: page 1, Fig.1	
Désignation d'inventeurs				
Pouvoir général				
7 MODE DE PAIEMENT				
Mode de paiement	Prélèvement du compte courant			
Numéro du compte client	024			
8 RAPPORT DE RECHERCHE				
Etablissement immédiat				
9 REDEVANCES JOINTES				
	Devise	Taux	Quantité	Montant à payer
062 Dépôt	EURO	0.00	1.00	0.00
063 Rapport de recherche (R.R.)	EURO	320.00	1.00	320.00
068 Revendication à partir de la 11ème	EURO	15.00	5.00	75.00
Total à acquitter	EURO			395.00

La loi n°78-17 du 6 janvier 1978 relative à l'informatique aux fichiers et aux libertés s'applique aux réponses faites à ce formulaire.
Elle garantit un droit d'accès et de rectification pour les données vous concernant auprès de l'INPI.

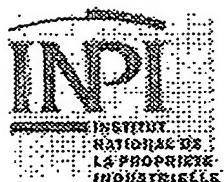
Signé par

Signataire: FR, Brevatome, J.Lehu

Emetteur du certificat: DE, D-Trust GmbH, D-Trust for EPO 2.0

Fonction

Mandataire agréé (Mandataire 1)



BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITÉ

Réception électronique d'une soumission

Il est certifié par la présente qu'une demande de brevet (ou de certificat d'utilité) a été reçue par le biais du dépôt électronique sécurisé de l'INPI. Après réception, un numéro d'enregistrement et une date de réception ont été attribués automatiquement.

Demande de brevet : X

Demande de CU :

DATE DE RECEPTION	28 novembre 2003	
TYPE DE DEPOT	INPI (PARIS) - Dépôt électronique	Dépôt en ligne: X Dépôt sur support CD:
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL ATTRIBUE PAR L'INPI	0350933	
Vos références pour ce dossier	B 14397 ID DD 2555	

DEMANDEUR

Nom ou dénomination sociale	COMMISSARIAT A L'ENERGIE ATOMIQUE
Nombre de demandeur(s)	2
Pays	FR

TITRE DE L'INVENTION

DISPOSITIF DE REMPLISSAGE D'UN MOULE PAR UNE POUDRE OU UN MELANGE DE POUDRES

DOCUMENTS ENVOYES

package-data.xml	Requetefr.PDF	fee-sheet.xml
Design.PDF	ValidLog.PDF	textebrevet.pdf
FR-office-specific-info.xml	application-body.xml	request.xml
dessins.pdf	indication-bio-deposit.xml	

EFFECTUE PAR

Effectué par:	J.Lehu
Date et heure de réception électronique:	28 novembre 2003 14:29:44
Empreinte officielle du dépôt	DB:5B:AE:BF:CE:28:2E:2D:61:D8:42:3F:77:38:6F:E1:63:DA:C9:46

/ INPI PARIS, Section Dépôt /

SIEGE SOCIAL
 INSTITUT 25 bis, rue de Salm Petersbourg
 NATIONAL DE 75300 PARIS cedex 08
 LA PROPRIETE Telephone : 01 53 04 53 04
 INDUSTRIELLE Télécopie : 01 42 93 69 80

**DISPOSITIF DE REMPLISSAGE D'UN MOULE
PAR UNE POUDRE OU UN MELANGE DE POUDRES**

DESCRIPTION

5 DOMAINE TECHNIQUE

L'invention concerne un dispositif de remplissage d'un moule, notamment d'un moule de compression, par une poudre ou un mélange de poudres dans des domaines très variés comme les matériaux de construction, la pharmacie, l'agroalimentaire, les céramiques nucléaires, le ciment, les poudres métalliques frittées.

ETAT DE LA TECHNIQUE ANTERIEURE

15 Le domaine de l'invention est celui des systèmes de remplissage d'empreintes par des matériaux finement divisées en vue de la réalisation de leur compression. Dans ce domaine, il est recherché des solutions pour déposer ou transporter de la poudre de façon contrôlée, homogène et rapide dans un moule de compression. En particulier, on recherche à réaliser un remplissage contrôlé et modulable d'un moule pour compression uniaxiale, ou compression isostatique à chaud, ou frittage par un mélange de poudres.

25 En métallurgie des poudres, de nombreux composants sont réalisés par compression de poudres métalliques obtenues par voie thermochimique ou par atomisation. Les poudres sont déposées dans une cavité ou empreinte d'une matrice présentant la forme qu'on 30 veut donner au composant, puis les poudres sont

comprimées sous de très fortes pressions. Les comprimés obtenus sont ensuite frittés, c'est-à-dire chauffés à de très hautes températures, afin que les poudres comprimées soient liées entre elles en une masse 5 compacte qui ait des propriétés mécaniques suffisantes pour former un solide.

De nombreuses méthodes permettent de remplir de poudres l'empreinte de compression.

Une des méthodes les plus utilisées est le 10 remplissage volumétrique par gravité d'une empreinte. L'inconvénient présenté par cette technique est qu'elle ne permet pas de contrôler le remplissage de l'empreinte. De ce fait, on observe dans l'empreinte des variations de poids de poudres importantes, et des 15 répartitions non homogènes de poudres dans l'empreinte.

D'autres méthodes consistent à fluidiser la poudre. De nombreux systèmes fluidisés sont aujourd'hui existants et commercialisés. Pour certains, la fluidisation de la poudre peut s'appliquer dans le 20 dispositif de stockage de la poudre (voir les documents [1], [2], [3]) ou directement dans l'empreinte (voir le document [4]). Toutefois, dans les deux cas les systèmes présentent un inconvénient commun majeur. En effet, la fluidisation est obtenue par injection de gaz 25 dans le système de remplissage. La gestion des flux de gaz doit donc être très fine et cela pose des problèmes au niveau de la robustesse du système. Par ailleurs, le gaz dans la poudre est un initiateur d'instabilité. L'utilisation de gaz conduit donc à un dépôt de poudre 30 qui présente des avantages mais dont le niveau de contrôle reste faible.

D'autres systèmes existent et apportent des améliorations partielles au problème du remplissage d'une empreinte par de la poudre. Par exemple, certains systèmes optent pour le tassage de la poudre par ondes 5 de pression dans le sabot (voir document [5]), tandis que d'autres utilise un sabot à déplacement croisé (voir document [6]) ou un sabot délivrant de la poudre pré compactée (voir document [7]).

Cependant, ces techniques ne permettent ni 10 un remplissage précis spatialement de l'empreinte, ni un remplissage homogène de celle ci, en particulier dans le cas des moules complexes pour des poudres qui subiront ensuite une compression importante. Le contrôle de l'écoulement de la poudre dans le temps et 15 dans l'espace reste faible dans ces systèmes.

EXPOSÉ DE L'INVENTION

Le but de l'invention est de fournir un dispositif ne présentant pas ces inconvénients. Ce but 20 est atteint par un dispositif de remplissage d'au moins un moule par au moins une poudre, caractérisé en ce qu'il comporte :

- des moyens d'introduction d'au moins une poudre,
- au moins un moyen pour éjecter, sous forme d'une 25 nappe, la poudre introduite dans le dispositif,
- au moins un déflecteur apte à intercepter localement au moins une partie de ladite poudre éjectée sous forme de nappe et la rediriger vers un endroit déterminé du moule.

En d'autres termes, le dispositif selon 30 l'invention permet de projeter une poudre sous la forme

d'une nappe en suspension qui est interceptée par des déflecteurs placés sur le trajet de la poudre et positionnés de telle façon que la poudre interceptée tombe en un point précis du moule à remplir.

5 Avantageusement, le dispositif peut comprendre plusieurs moyens pour éjecter la poudre introduite dans le dispositif sous forme d'une nappe, chacun de ces moyens étant apte à distribuer une poudre différente.

10 On entend par « nappe de poudre » un ensemble de grains qui occupent un volume de faible épaisseur devant les dimensions de sa surface. Cet ensemble peut constituer une portion de plan, être de forme bombée ou autre.

15 Avantageusement, le déflecteur est orientable.

Avantageusement, le déflecteur est mobile. Le déflecteur peut donc, par exemple, être bougé verticalement et tourner sur lui même.

20 Le déflecteur peut, par exemple, être une partie de plan, être concave, convexe, avoir une portion hélicoïdale...

Selon un mode de réalisation particulier,
25 le moyen pour éjecter la poudre sous forme d'une nappe est un dispositif rotatif.

Selon un premier cas, le dispositif rotatif a avantageusement une forme choisie parmi un disque, un cône ou un bol. Avantageusement, le dispositif tourne 30 autour d'un axe de rotation situé au centre de symétrie du dispositif.

Avantageusement, le dispositif rotatif comporte au moins une ailette. Dans ce cas, l'aillette sera avantageusement placée suivant le rayon dudit disque, cône ou bol. Notons que les ailettes ont le 5 même type de forme que les déflecteurs, c'est-à-dire qu'elles peuvent être de forme plane, concave, convexe, hélicoïdale...

La présence d'aillettes sur le disque, cône ou bol a pour but de faciliter l'envol de la poudre et 10 de le contrôler. A la place des ailettes, on peut envisager d'utiliser un revêtement rugueux ou présentant des microsillons afin de transférer la quantité d'énergie nécessaire pour former la nappe de poudre.

15 Avantageusement, la au moins une ailette est orientable.

Selon un deuxième cas, le dispositif rotatif comprend une partie inférieure et une partie supérieure espacées l'une de l'autre d'un espace 20 déterminé, la partie supérieure présentant un orifice permettant l'entrée de la poudre et l'espace entre les deux parties permettant la sortie de la poudre.

Selon un troisième cas, le dispositif rotatif est un élément présentant une entrée de poudre 25 et une sortie de poudre, ledit élément étant disposé de sorte que la poudre sortant au niveau de la sortie ait une inertie suffisante pour que la poudre soit projetée hors de l'élément. Avantageusement, cet élément est un tube courbé. Avantageusement, l'axe de rotation de ce 30 dispositif de rotation est concomitant avec la partie de tube où se situe l'entrée de poudre.

Selon un autre mode de réalisation particulier, les moyens d'introduction d'au moins une poudre sont au moins un récipient comportant une entrée de poudre et une sortie de poudre, et le moyen pour éjecter la poudre sous forme d'une nappe est un moyen permettant de déplacer rapidement le au moins un récipient et de l'arrêter brusquement afin que la poudre qu'il contient soit projetée hors du récipient par inertie. Notons que l'entrée de la poudre peut correspondre à la sortie de la poudre.

Dans le cas où le moyen pour éjecter la poudre est un dispositif rotatif, avantageusement, le au moins un déflecteur est placé parallèlement par rapport à l'axe de rotation autour duquel tourne le moyen pour éjecter la poudre sous forme d'une nappe.

Avantageusement, le au moins un déflecteur peut aussi être placé perpendiculairement par rapport au plan moyen d'éjection de la nappe de poudre, que le moyen pour éjecter la poudre soit un dispositif rotatif ou non.

Avantageusement, le au moins un déflecteur est une partie de la paroi interne du dispositif.

Avantageusement, le au moins un déflecteur a une forme adaptée à la forme de l'endroit déterminé du moule à remplir. En d'autres termes, le au moins un déflecteur est avantageusement placé au dessus de la cavité qu'il doit remplir et il a la même forme ou une forme similaire que ladite cavité.

Le dispositif selon l'invention présente de nombreux avantages.

Tout d'abord, le dispositif permet de remplir rapidement un moule.

5 De même, il rend possible de réaliser le mélange de poudres à l'intérieur du dispositif.

Le remplissage de la ou des poudres s'effectue sans avoir à introduire une quantité complémentaire de gaz dans le système lors de la mise 10 en mouvement de la poudre.

Le dispositif selon l'invention permet d'alimenter différentes zones de l'empreinte avec chacune un flux de poudre contrôlé.

On obtient ainsi au final un dispositif 15 permettant de contrôler dans le temps et dans l'espace l'écoulement de poudre alimentant chacune des zones choisies du moule ou de l'empreinte.

Le dispositif rend possible de créer et de déposer sans le déstabiliser dans le moule un mélange 20 de poudres dont les différents composants ont des densités très différentes.

Comme on peut contrôler dans l'espace l'écoulement et la composition des poudres, on peut moduler sur la hauteur de la pièce compactée que l'on 25 veut obtenir la composition du mélange et la densité apparente de poudres déposées. En particulier, on peut contrôler l'horizontalité et la planéité des poudres déposées.

Par ailleurs, le dispositif ne nécessite 30 pas l'utilisation de poudre disposant d'une bonne coulabilité. En effet, aucun écoulement dans une

canalisation de faible diamètre n'est utilisé. Le choix des poudres est donc élargi.

L'invention rend possible le broyage par chocs des poudres lors de l'introduction de poudres 5 granulées dans le système, ce qui présente un grand intérêt pour les carbures et les matériaux nucléaires.

Avec ce dispositif, on a la possibilité d'apporter un additif sur une ou des zones choisies de l'empreinte, l'additif permettant, par exemple, 10 d'améliorer le futur compactage.

BRÈVE DESCRIPTION DES DESSINS

D'autres caractéristiques et avantages de l'invention apparaîtront à la lecture d'un mode de 15 réalisation préférentiel de l'invention fait en référence aux figures jointes parmi lesquelles :

- la figure 1 est une vue en coupe d'un exemple particulier du dispositif de remplissage selon l'invention.
- 20 - la figure 2 est une vue en coupe de la figure 1 selon l'axe AA.
- la figure 3 illustre un autre exemple du dispositif de remplissage selon l'invention.
- la figure 4 est une vue en coupe d'un exemple de 25 dispositif rotatif ayant la forme d'un cône.
- la figure 5 est une vue en coupe d'un exemple de dispositif rotatif ayant la forme d'un bol.
- la figure 6 est une vue en coupe d'un autre exemple de dispositif rotatif.

- la figure 7 est une vue en coupe d'un dispositif rotatif ayant la forme d'un cône et présentant des ailettes.
- la figure 8 est une vue en coupe d'un autre exemple 5 de dispositif rotatif.
- la figure 9 illustre un autre exemple du dispositif de remplissage selon l'invention.
- la figure 10 est une vue en coupe selon l'axe BB de l'élément 37 de la figure 9.

10

EXPOSÉ DÉTAILLÉ DE MODES DE RÉALISATION PARTICULIERS

A titre d'exemple, les modes de réalisation décrits ci-dessous vont porter sur le remplissage de moules avec une poudre et avec un mélange de poudres.

15 Les matériaux de remplissage utilisés sont des poudres destinées à être mises en forme par exemple par frittage, par compression, par compression-frittage ou par compression isostatique à chaud. Ce sont par exemple des poudres métalliques, céramiques ou leur 20 mélange.

Ces poudres doivent satisfaire aux exigences de fabrication de l'objet fritté, notamment en ce qui concerne la granulométrie, la pureté et la compressibilité. Ainsi, les poudres utilisées ont un 25 diamètre inférieur à 3 mm, de préférence inférieur à 1 mm.

L'alimentation du dispositif de remplissage selon l'invention se fait en disposant des doses définies par prédosage volumétrique ou pondéral de 30 poudres dans ledit dispositif ou en introduisant les poudres par l'intermédiaire d'une trémie (réservoir en

forme de pyramide quadrangulaire tronquée et renversée) avec une liaison tubulaire. Pour des raisons par exemple d'encombrement, la trémie peut être inclinée ou placée en périphérie du disque. Elle peut être 5 remplacée par une vis sans fin, par un tube... La liaison trémie-corps du dispositif est contrôlée en général par un obturateur, ce qui permet aussi de doser les quantités de poudre introduites sur le plateau ainsi que le moment d'introduction.

10 Selon un premier exemple illustré par les figures 1 et 2, on veut remplir un moule 2 à l'aide du dispositif 1 selon l'invention. La poudre 3 est contenue dans une trémie 4 formée dans la partie supérieure d'un corps 20 du dispositif. Elle tombe au 15 fur et à mesure sur un plateau 5, en rotation autour d'un axe central 6, situé juste en dessous de la trémie 4. Dans cet exemple, le plateau 5 a la forme d'un disque. Le plateau 5, qui est en rotation rapide, éjecte la poudre 3 sous forme d'une nappe 7 de poudre 20 homogène et quasi horizontale dont la direction moyenne est comprise dans un angle de plus ou moins 90° par rapport à l'horizontal. Telle qu'on l'a représenté sur la figure 1, la nappe de poudre 7, éjectée par le plateau 5, vient frapper la paroi 21 du corps du 25 dispositif : cette paroi joue le rôle de déflecteur. La paroi 22, placée plus bas que la paroi 21, peut également jouer le rôle de déflecteur.

Une fois déviée par la paroi 21, la nappe de poudre 7 vient ensuite en contact avec des 30 déflecteurs 9 fixes, radiaux et verticaux par rapport au plateau 5 rotatif. Dans cet exemple, les déflecteurs

9 sont solidaires d'un élément central 8 qui a la forme d'un cylindre. La poudre 3 est ainsi distribuée dans le moule 2 ou empreinte situé en dessous des déflecteurs 9. On précise que l'élément 8 et les déflecteurs 9 sont 5 fixes ; seul le plateau 5 tourne.

La nappe, après une première réflexion sur le corps peut être redirigée vers d'autres parois (comme celles du corps ou de l'élément central) avant de se réfléchir sur les déflecteurs 9. Toutes ces 10 parois forment un ensemble de déflecteurs permettant de contrôler le flux de grains.

La vitesse de rotation du plateau tournant est de 100 à 10000 tours par minutes selon les poudres et l'énergie à fournir à la poudre. Avantageusement, 15 cette vitesse est comprise entre 100 et 5000 tours par minutes.

Sur la figure 2, on peut voir que, puisque les déflecteurs sont fixes et que le plateau tourne dans cet exemple dans le sens des aiguilles d'une montre, le flux de poudre est plaqué sur un côté des 20 déflecteurs.

Selon un autre exemple, on veut remplir un moule ayant des cavités de différentes profondeurs avec 25 des mélanges de poudres différents selon l'endroit du moule. La figure 3 représente un dispositif selon l'invention composé d'un ensemble de déflecteurs de poudres permettant de distribuer de façon contrôlée et modulable différentes nappes de poudres quasi 30 horizontales (direction moyenne comprise entre + ou - 90° par rapport à l'horizontal) à différents endroits

d'un moule. Le moule 10 en question présente deux cavités : une cavité profonde et étroite 11, et une cavité peu profonde et large 12 dont le fond donne sur la cavité 11.

5 Dans cet exemple, deux disques (13 et 14), tournant autour d'un axe central commun 15, reçoivent chacun une poudre différente, appelée ici poudre A et poudre B, qu'ils éjectent sous forme d'une nappe de poudre aérée et d'épaisseur déterminée. Les poudres 10 peuvent être insérées dans les disques à l'aide d'une trémie à deux sorties ou à l'aide de plusieurs trémies. Il est évident que les disques peuvent être portés par des axes différents.

Quatre déflecteurs de forme allongée et de 15 largeurs différentes sont installés de manière perpendiculaire au plan de rotation de ces deux disques tournants (13 et 14) sur le chemin des nappes de poudres A et B. En fait, on dispose de trois déflecteurs de formes identiques (16, 17 et 18) et d'un 20 déflecteur 19 présentant un évidemment dans la partie en contact avec la poudre A. Les déflecteurs sont placés de telle sorte qu'on peut remplir de poudre un endroit précis de l'empreinte. Ces quatre déflecteurs étant de forme plate, ils sont placés juste au dessus 25 des cavités respectives du moule qu'ils doivent remplir. Ainsi, ces quatre déflecteurs interceptent les différentes nappes de poudres à des endroits déterminés correspondant aux cavités à remplir d'une empreinte donnée. Ainsi, chaque déflecteur de par sa géométrie et 30 son positionnement (lequel est modifiable au cours d'une opération de remplissage) participe à la

répartition de la ou des différentes poudres dans un moule.

Rappelons que les formes des déflecteurs sont variées (formes concaves, planes, convexes, 5 hélicoïdales...) et que les déflecteurs peuvent s'incliner dans toutes les directions par rapport au plan du plateau.

La forme de chaque déflecteur a une influence sur la quantité de poudre qu'il dévie vers 10 l'empreinte. Sur la figure 3, on voit que le déflecteur 19 est plus large que les déflecteurs 16, 17 et 18 au niveau de la zone d'interception de la poudre B. Le déflecteur 19 capte donc plus de poudre B que les autres déflecteurs et l'endroit où il dépose ladite 15 poudre interceptée dans l'empreinte (c'est-à-dire la cavité 11) se remplit plus vite que les autres cavités. L'utilisation de déflecteurs de largeur différente peut être intéressante si l'on veut remplir des endroits de l'empreinte n'ayant pas les mêmes profondeurs.

Par ailleurs, on a vu que le déflecteur 19 présentait un évidemment à l'endroit où il capte la poudre A, et que cet évidemment est absent à l'endroit où il capte la poudre B. Le déflecteur 19 intercepte donc plus la poudre A que la poudre B. La cavité 11 de 25 l'empreinte 10 sera donc enrichie en poudre A et contiendra des traces de poudre B. Les déflecteurs 16, 17 et 18 interceptent quant à eux autant de poudre A que de poudre B.

On a la possibilité de déplacer 30 verticalement les déflecteurs pendant le remplissage ou de les tourner, par exemple pour qu'ils devient plus de

poudre ou pour les adapter à une vitesse de rotation changeante du disque, ce qui a une répercussion sur la vitesse de la poudre éjectée.

Notons que l'empreinte utilisée avec ce
5 dispositif selon l'invention a une dimension pouvant aller jusqu'à 200 mm.

Sur la figure 3, on ne représente qu'un seul jeu de déflecteurs et un seul moule. Il est bien entendu que d'autres jeux de déflecteurs et leurs 10 moules respectifs sont présents, bien que non représentés. Les moules et les déflecteurs sont placés à des endroits précis autour de la circonférence du plateau tournant.

La poudre non déviée par les déflecteurs
15 retombe à cause de la gravité. Dans la figure 3, la poudre non déviée retombe à la périphérie et est récupérée. Dans la figure 2, la totalité de la poudre est utilisée.

20 Les nappes de poudres utilisées pour remplir les empreintes peuvent être obtenues de différentes manières.

Par exemple, elles peuvent être obtenues par accélération de la poudre sur un dispositif rotatif 25 (comme c'est le cas dans les figures 1 et 3). Ce dispositif rotatif peut avoir la forme d'un disque, d'un bol, d'un cône...

Le dispositif rotatif peut être de nature métallique, céramique, polymère ou autres. Son état de 30 surface peut être ajusté d'un état poli jusqu'à un état

très rugueux en fonction de la trajectoire souhaitée des particules de poudre.

Le dispositif rotatif ne présente pas forcément une géométrie plane. Le dispositif peut par exemple avoir la forme d'un cône (c'est-à-dire une section de forme triangulaire 30) (voir figure 4), d'un bol (section de forme circulaire ou approximativement circulaire 31) (voir figure 5) ou toute autre forme permettant d'orienter la nappe de poudre 7.

Si l'on veut, en plus d'expulser la nappe de poudre, également contrôler son épaisseur, on peut ajouter un autre élément au bol ou au disque. Selon la figure 6, on a deux parties espacées d'une faible distance (pouvant atteindre plusieurs mm), délimitant un espace dans lequel peut circuler la poudre : la partie inférieure 32 a la forme d'un bol et la partie supérieure 33 a également la forme d'un bol présentant en son centre un canal 34 permettant de faire entrer la poudre 7.

Le disque, le bol ou le cône pourra comprendre sur sa surface des formes particulières de nature à ajuster la transmission d'énergie du disque à la poudre. Ces formes pourront être des cylindres (réalisés par l'ajout de picots par exemple), des demi-sphères (réalisées par l'enfonçage local du disque) ou toutes autres formes qui influenceront l'entraînement de la poudre sur le disque ou le bol. Le disque ou le bol peut comporter des ailettes sur leur surface. Par exemple, dans la figure 7, on voit un disque de section triangulaire présentant des ailettes 35 hélicoïdales partant du sommet du disque.

La nappe de poudre peut également être obtenue par balayage à fréquence élevée d'un jet. La nappe est alors la matérialisation de l'enveloppe des différentes trajectoires des particules de poudre.

5 Cette nappe de poudre peut être définie par un jet de poudre qui va balayer à fréquence élevée une zone donnée. L'ensemble de la zone balayée sera nommée « nappe ». Un exemple de principe est illustré dans la figure 8. Dans ce cas, la poudre est par exemple

10 accélérée dans un tube coudé 36 par la mise en rotation dudit tube. La géométrie dudit tube va déterminer la trajectoire de la poudre éjectée. Sur cet exemple, l'orifice du tube décrit une géométrie circulaire. La nappe de poudre sera dans ce cas symétrique par rapport

15 à l'axe de rotation du tube, comme lors de l'utilisation d'un disque ou bol tournant.

La nappe de poudre peut aussi être obtenue par accélération de la poudre contenue dans des récipients. Selon la figure 9, on voit que la poudre

20 est disposée dans un récipient 37 comportant un ou plusieurs compartiments de faible hauteur par rapport à ses autres dimensions. Une des faces verticales du récipient ne contient pas de paroi ou dispose d'une paroi amovible permettant d'accéder aux compartiments.

25 Cette paroi sera retirée lorsque l'on souhaitera éjecter la poudre en dehors du récipient. Dans ce cas, le récipient sera accéléré en direction de la zone où l'on souhaite créer la nappe. A une faible distance de cette zone 38, le récipient est bloqué de manière

30 brusque. La poudre, sous l'effet de son inertie lors dudit arrêt brusque, est alors éjectée sous forme de

« nappe » par l'ouverture 39 prévue à cet effet (voir la figure 10). Eventuellement, cette nappe peut ensuite être contrôlée et/ou calibrée en adaptant la forme de l'ouverture de sortie du récipient. Dans le cas où le 5 récipient comprend plusieurs compartiments, la nappe est composée par les différentes projections de poudres initiées par chacun des compartiments. Avantageusement, les compartiments superposés sont remplis de poudres différentes (voir la figure 10). Ainsi, différentes 10 nappes parallèles sont créées.

On peut également utiliser plusieurs récipients pour mieux répartir la poudre et ne pas avoir une direction privilégiée. Cette disposition est bien sûr intéressante pour les mélanges de poudres. Par 15 exemple, dans le cas de la figure 9, quatre récipients sont placés sur un même plan et à égale distance d'un axe marquant le centre de la matrice à remplir. Sur cette figure, les éjections de poudre sont symbolisées par des flèches.

20 On précise que dans la figure 9, les déflecteurs et le moule à remplir ne sont pas représentés.

D'autres systèmes mécaniques peuvent être 25 envisagés pour créer la nappe. Par exemple, la nappe peut être accélérée à l'aide d'un gaz sous réserve d'éviter que le gaz accélérateur vienne passer ou s'accumuler dans le moule ou même la zone où se trouve les déflecteurs.

Une fois que le moule est rempli par la nappe obtenue selon l'une de ces techniques, la ou les poudres qui y sont retenues peuvent subir par exemple une compression, dite uniaxiale, qui consiste à 5 agglomérer la poudre ou le mélange de poudres contenues dans le moule en lui appliquant une forte pression (1 à 8 kbar).

Le comprimé obtenu peut être ensuite rendu mécaniquement résistant en lui faisant subir un 10 traitement de frittage. Cela correspond à un traitement thermique du comprimé à une température inférieure au point de fusion du constituant principal, ceci afin de le doter d'une résistance mécanique notable.

BIBLIOGRAPHIE

- [1] Document WO 0126846, « Fluidized fillshoe system », publié le 19 avril 2002.
- [2] Brevet américain US 5 881 357, « Method and apparatus for filling powder », déposé le 28 mars 1997.
- [3] Document WO 0156726, « Powder filling method and arrangement therefor », publié le 09 août 2001.
- [4] Brevet américain US 5 897 826, « Pulsed pressurized powder feed system and method for uniform particulate material delivery », déposé le 08 octobre 1997.
- [5] Document EP 1 083 125, « Method and apparatus for packing material », déposé le 06 septembre 2000.
- [6] Brevet américain US 5.647.410, « Powder molding machine and method for filling molding materials into a die cavity thereof », déposé le 14 mars 1994.
- [7] Brevet américain US 5 885 625, « Pressurized feed shoe apparatus for precompacting powdered materials », déposé le 29 août 1996.

REVENDICATIONS

1. Dispositif de remplissage (1) d'au moins
5 un moule (2) par au moins une poudre (3), caractérisé
en ce qu'il comporte :

- des moyens (4) d'introduction d'au moins une poudre (3),
- au moins un moyen (5) pour éjecter, sous forme d'une nappe (7), la poudre introduite dans le dispositif,
- au moins un déflecteur (9) apte à intercepter localement au moins une partie de ladite poudre (3) éjectée sous forme de nappe et la rediriger vers un endroit déterminé du moule (2).

15

2. Dispositif de remplissage selon la revendication 1, caractérisé en ce que le déflecteur (9) est orientable.

20

3. Dispositif de remplissage selon la revendication 1, caractérisé en ce que le déflecteur (9) est mobile.

25

4. Dispositif de remplissage selon la revendication 1, caractérisé en ce que le moyen (5) pour éjecter la poudre sous forme d'une nappe (7) est un dispositif rotatif.

30

5. Dispositif de remplissage selon la revendication précédente, caractérisé en ce que le

dispositif rotatif a une forme choisie parmi un disque, un cône ou un bol.

6. Dispositif de remplissage selon la
5 revendication précédente, caractérisé en ce que le dispositif rotatif comporte au moins une ailette.

7. Dispositif de remplissage selon la
revendication précédente, caractérisé en ce que la au
10 moins une ailette est orientable.

8. Dispositif de remplissage selon la
revendication 4, caractérisé en ce que le dispositif rotatif comprend une partie inférieure et une partie
15 supérieure espacées l'une de l'autre d'un espace déterminé, la partie supérieure présentant un orifice permettant l'entrée de la poudre et l'espace entre les deux parties permettant la sortie de la poudre.

20 9. Dispositif de remplissage selon la revendication 4, caractérisé en ce que le dispositif rotatif est un élément présentant une entrée de poudre et une sortie de poudre, ledit élément étant disposé de sorte que la poudre sortant au niveau de la sortie ait
25 une inertie suffisante pour que la poudre soit projetée hors de l'élément.

10. Dispositif de remplissage selon la
revendication précédente, caractérisé en ce que
30 l'élément est un tube courbé.

11. Dispositif de remplissage selon la revendication 1, caractérisé en ce que les moyens d'introduction d'au moins une poudre sont au moins un récipient (37) comportant une entrée de poudre et une 5 sortie de poudre, et le moyen pour éjecter la poudre sous forme d'une nappe est un moyen permettant de déplacer rapidement le au moins un récipient (37) et de l'arrêter brusquement afin que la poudre qu'il contient soit projetée hors du récipient par inertie.

10

12. Dispositif de remplissage selon 1'une quelconque des revendications 1 à 10, caractérisé en ce que le au moins un déflecteur (9) est placé parallèlement par rapport à l'axe de rotation autour 15 duquel tourne le moyen (5) pour éjecter la poudre sous forme d'une nappe (7).

13. Dispositif de remplissage selon 1'une quelconque des revendications 1 à 11, caractérisé en ce 20 que le au moins un déflecteur (9) est placé perpendiculairement par rapport au plan moyen d'éjection de la nappe de poudre.

14. Dispositif de remplissage selon la 25 revendication 1, caractérisé en ce que le au moins un déflecteur (9) est une partie de la paroi interne du dispositif (21,22).

15. Dispositif de remplissage selon la 30 revendication 1, caractérisé en ce que le au moins un

déflecteur (9) a une forme adaptée à la forme de l'endroit déterminé du moule à remplir.

1 / 4

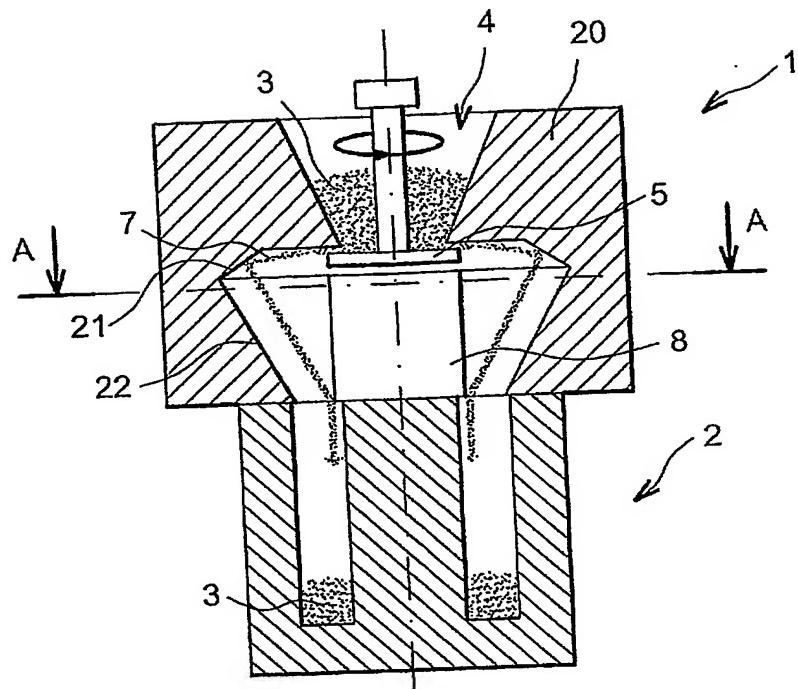


FIG. 1

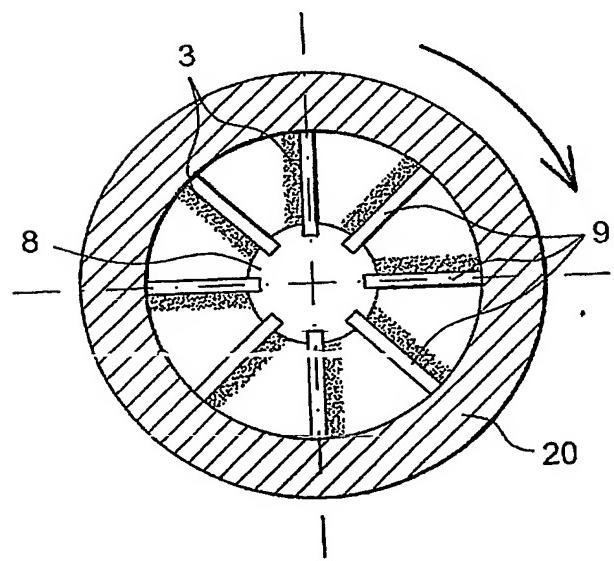


FIG. 2

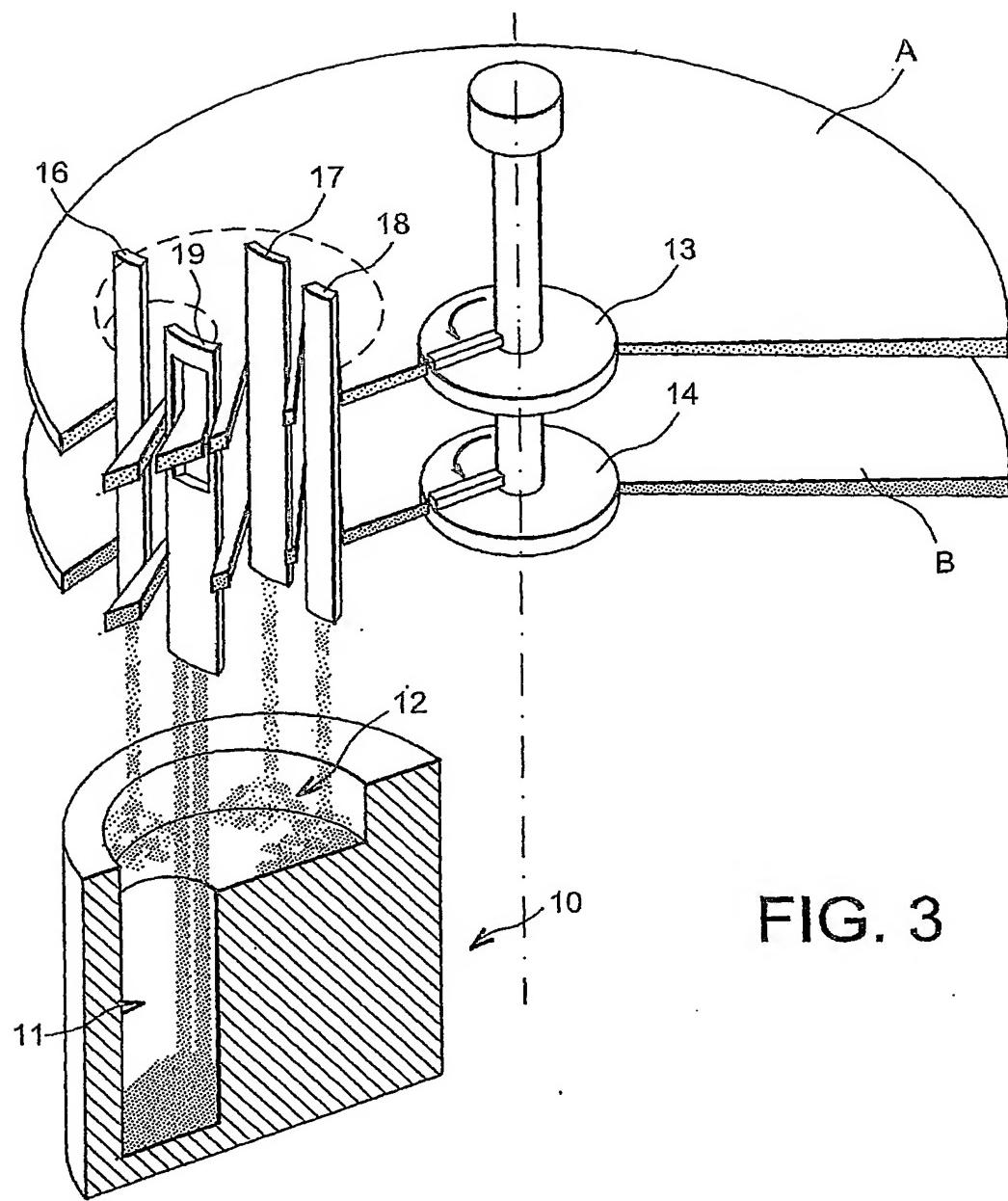


FIG. 3

3 / 4

FIG. 4

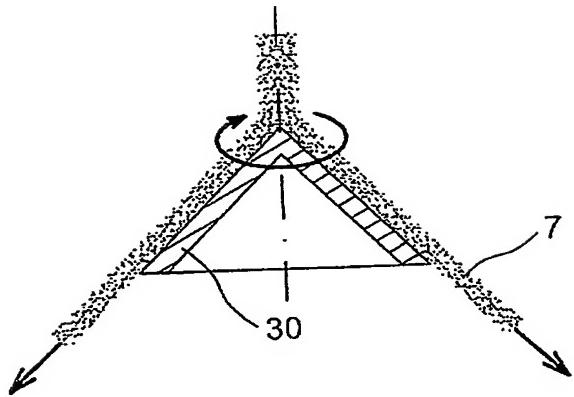


FIG. 5

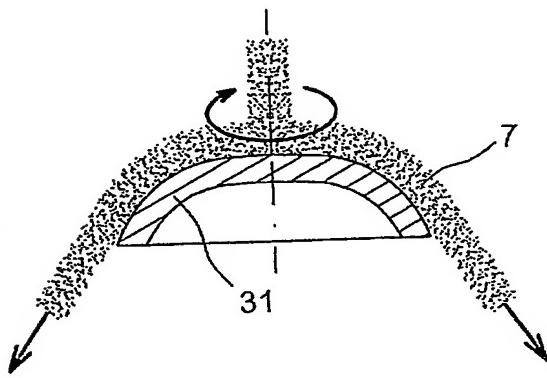
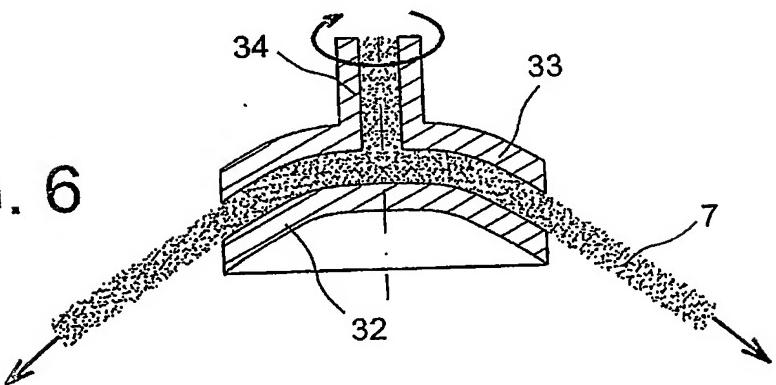


FIG. 6



4 / 4

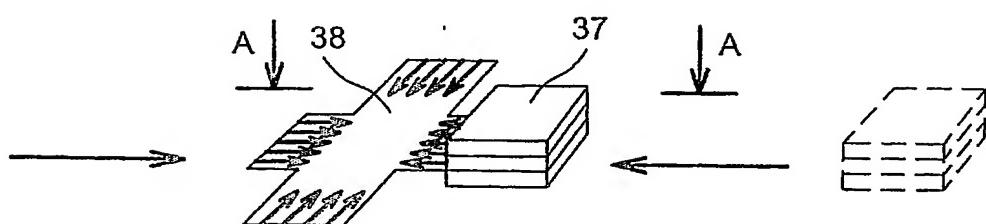
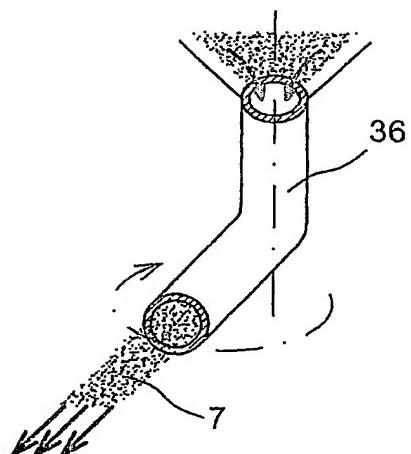
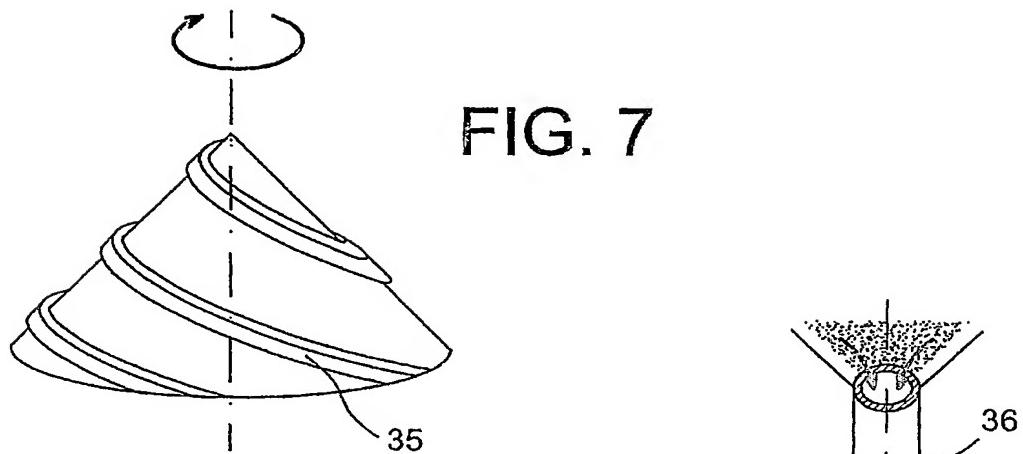
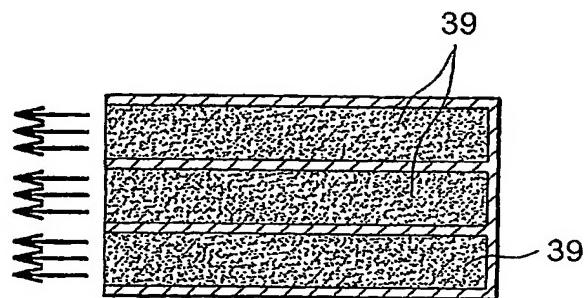


FIG. 10





BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITE

Désignation de l'inventeur

Vos références pour ce dossier	B 14397 ID DD 2555
N°D'ENREGISTREMENT NATIONAL	
TITRE DE L'INVENTION	
DISPOSITIF DE REMPLISSAGE D'UN MOULE PAR UNE POUDRE OU UN MELANGE DE POUDRES	
LE(S) DEMANDEUR(S) OU LE(S) MANDATAIRE(S):	
DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S):	
Inventeur 1	
Nom	REVOL
Prénoms	Stéphane
Rue	811 route du Col
Code postal et ville	38340 POMMIERS LA PLACETTE
Société d'appartenance	

La loi n°78-17 du 6 janvier 1978 relative à l'informatique aux fichiers et aux libertés s'applique aux réponses faites à ce formulaire.
 Elle garantit un droit d'accès et de rectification pour les données vous concernant auprès de l'INPI.

Signé par

Signataire: FR, Brevatome, J.Lehu

Emetteur du certificat: DE, D-Trust GmbH, D-Trust for EPO 2.0

Fonction

Mandataire agréé (Mandataire 1)

170411/FR 04/150618



**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.